

[illegible]

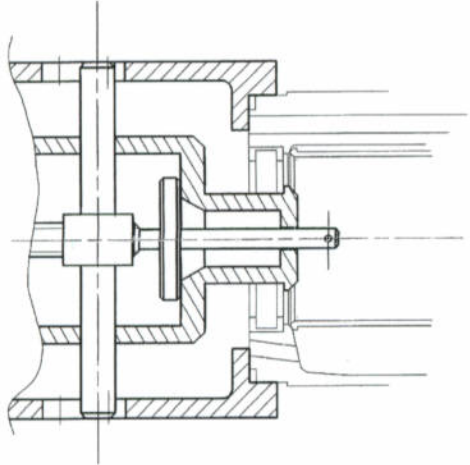
FILE COPY

THIS COPY IS GOOD FOR 14
DAYS AFTER DATE OF ISSUE

02/06/03

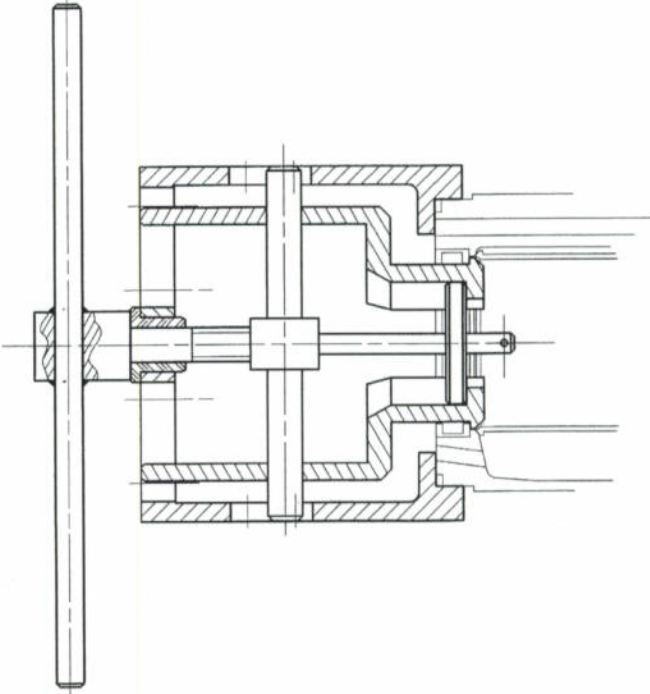
ISSUE DATE:

NOT A CONTROLLED
COPY

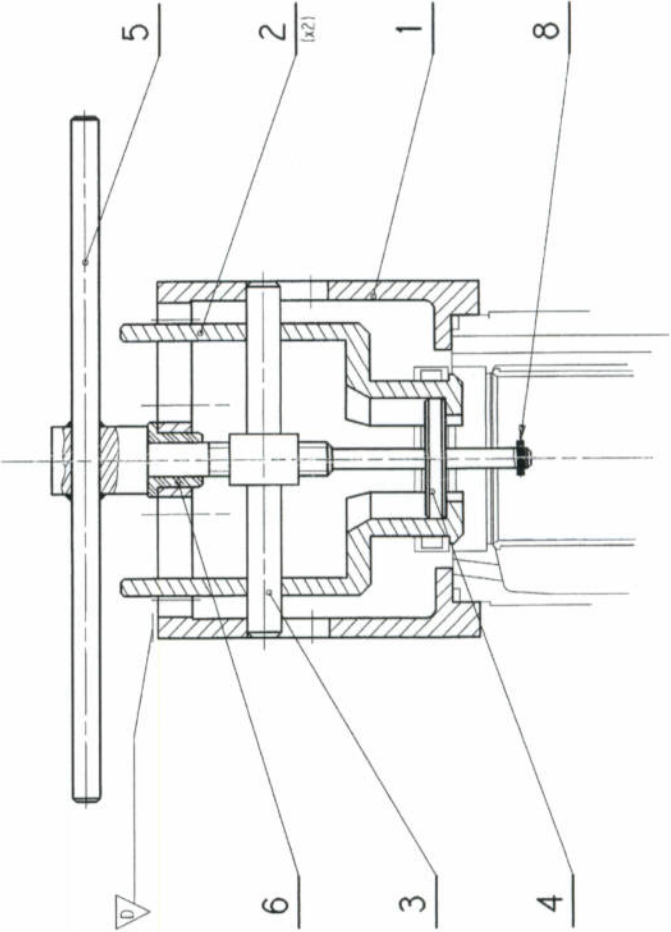


2 POSITION ENGAGEMENT

1 EXTRACTION DES ROULEAUX



3 POSITION SERRAGE



4 POSITION EXTRACTION

△ ZONE DE MARQUAGE DE LA REFERENCE OUTILLAGE.

C LES COTES ET CRITERES DU PLAN REPRES. SONT A TRANSCRIRE SUR LE "CERTIFICAT DE CONFORMITE".

B PROCESS : -INTRODUIRE LE CLINQUANT REP. 7 SUR 360° ENTRE LA BAGUE EXTERIEURE ET LES ROULEAUX DU ROULEMENT. (FIG. 1)
-RETIRER ENSEMBLE LES ROULEAUX ET LE CLINQUANT
-ENGAGER L'EXTRACTEUR AVEC LES GRIFFES REP. 2 EN POSITION "SERREES" ET LA RONDELLE REP. 4 EN POSITION "HAUTE". (FIG. 2)
-ECARTER LES GRIFFES REP. 2 ET LES MAINTENIR EN POUSSANT LA RONDELLE REP. 4 VERS LE BAS (FIG. 3)
-VISSER LE BRAS DE MANIPULATION REP. 5 JUSQU' A EXTRACTION DU ROULEMENT. (FIG. 4)

A FONCTION : EXTRACTION D'UN ROULEMENT DU MODULE 4.

logiciel: MICROCADDS Revision : 6

Plan dessin D.A.O a l'aide du

DESSIN PAR: E.M.H.	VERIFIE PAR: MACABIAU	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER DATE:	
LE: 07/05/98		ST 2100	
MACHINE/ENGINE: ARIEL	DESIGNATION PIECE/ DESCRIPTION: MODULE 4	N°PIECE/ PART NUMBER: T05M041040	
DESIGNATION OUTILLAGE: EXTRACTEUR			
TOOL NAME:			
CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION			
ECHELLE SCALE 1/1	CODE FABRICANT F0028 / MANUFACTURER CODE		
FORMAT SIZE A1		PLANCHE SHEET 1/1	
TM0189G001		DATE: 19/07/98	

FILE COPY

FILE COPY

02/06/03

ISSUE DATE:

△ -MARQUER *TM0189G001* CARACTERES HAUTEUR 4 mm.

					USINAGE	ECHELLE	F M H.
					3.2 / 1.6 	1 / 1	070598
CLOCHE			2500A-900 A 1050 MPa	TMO 189P00 1			
			PENITRATE				

EVOLUTION: VOIR PLANCHE 0

DESIGNEE: PARG E.M.H.	VERIFIER: PARG MACABIAN	INTERPRETATION DES DESSINS SELON INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER	ST 2100
MACHINE/ENGINE: ARCEL	DESIGNATION: PIECE DESCRIPTION: MODULE 4	N°PIECE/ PART NUMBER: 7080A1040	

DESIGNATION OUTLAGE

EXTRACTEID

TOOL NAME

CE DESSIN EST LA PROPRIÉTÉ DE LA SOCIÉTÉ TURBOMECA, IL NE PEUT ÊTRE COMMUNIQUÉ OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

Turbomeca

CODE FABRICANT F0228 / MANUFACTURER CODE


PLANCHE	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	
11	
12	
13	
14	
15	
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
33	
34	
35	
36	
37	
38	
39	
40	
41	
42	
43	
44	
45	
46	
47	
48	
49	
50	
51	
52	
53	
54	
55	
56	
57	
58	
59	
60	
61	
62	
63	
64	
65	
66	
67	
68	
69	
70	
71	
72	
73	
74	
75	
76	
77	
78	
79	
80	
81	
82	
83	
84	
85	
86	
87	
88	
89	
90	
91	
92	
93	
94	
95	
96	
97	
98	
99	
100	

MO1895001 SHEET 1335

1000001	2
---------	---

21

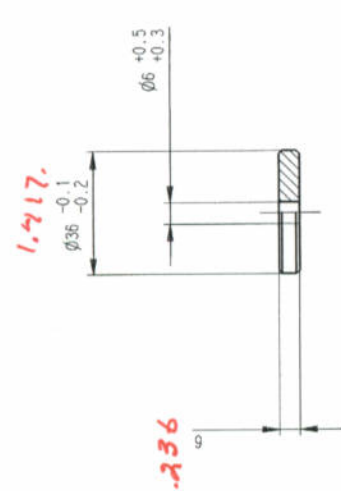
▽ 17 -CHANFREINS NON COTES : 1 A 45°.

GRIFFE	35NC016-1400 A 1600 MFC PENTRATE		ECHELLE	F.M.H.
			1/1	07/05/95
TM0189P002				

CASSER LES ANGES VIFS : CHANFREINS 1 A 45°

Plan dessiné D.A.O. à l'aide du logiciel : MICROCADDS Révision : 6

FILE COPY

[illegible]

17 -CHANFREINS NON COTES : 1 A 45°.



RONDELLE	25204-900 A 1050 MPa	PENTRATE	TM0189P004	UNNAGE	ECHELLE	E.M.H.
				3.2	1/1	07/05/98

02/06/03
SSE DATE.

 -CHANFREINS NON COTES : 1 A 45°.

Technical drawing of a shaft with a keyway. The drawing shows a shaft with a central keyway. The dimensions 1.0 are indicated for the keyway width and the shaft diameter.



PROJ. NO.	QUANTITY	PLANTING SHEET
DESIGNATION OUTLINE	CODE FABRICANT	MANUFACTURER CODE
EXTRACTEUR	 Turbomeca	PLANCHE
1000. NAME	CODE FABRICANT 100208 / MANUFACTURER CODE	TM0189G001
	FORMAT	SIZE
		A1

Plan dessiné D.A.O. à l'aide du
giciel : MICROCADOS Revision : 6

Turbomeca

[illegible]